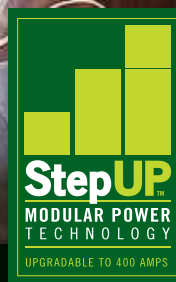


**THERMAL
DYNAMICS**

NOVÁ GENERACE VYSOCE PŘESNÉHO ŘEZÁNÍ PLASMOU

Thermal Dynamics® představuje
SYSTÉMY ULTRA-CUT® XT



Nová generace vysoce přesných plazmových řezáků pracuje stejně jako vy – důmyslně. Systémy Ultra-Cut XT vám poskytují flexibilitu zvýšení řezného výkonu a jistotu vynikající kvality, vyšší produktivity a nižších nákladů na řezání. Systémy Ultra-Cut-XT jsou dostupné s výstupními výkony 100-400 A pro řezání desek do tloušťky 50 mm. Díky možnostem rozšíření se nikdy nebudete muset obávat, zda-li jste zvolili správný systém.



We Bring Intelligence to the Table.™

Thermal Dynamics® představuje

SYSTEMY ULTRA-CUT® XT

Nova technologie Ultra-Cut XT nabízí novou generaci vyšší produktivity, zvýšenou flexibilitu a důvěryhodnost pro vyšší přesnost řezání plasmou. Výkonnost splňuje nebo překračuje schopnosti konkurence při práci s měkkou ocelí a u neželezných kovů všechny překonává. Díky schopnosti růstu společně s vaším podnikáním můžete systém rozšířit z jednoho typu na vyšší během několika minut.

Systémy Ultra-Cut XT se rychle a snadno upgradují a díky tomu je možné zajistit, že budete mít vždy k dispozici správný výkon – dnes i zítra.



Vynikající kvalita řezu znamená vyšší účinnost

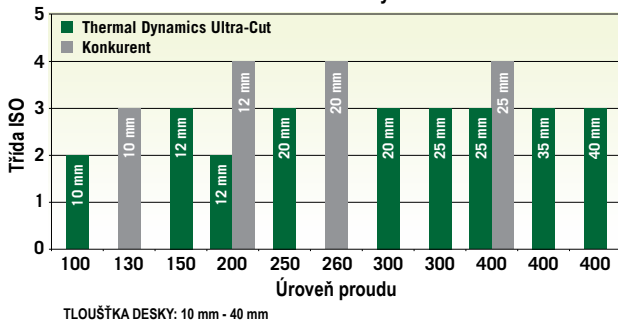
Modelová řada systémů Ultra-Cut XT nabízí vynikající kvalitu řezu, díky čemuž je možné součásti z řezacího stolu předávat přímo ke svařování, lakování nebo montáži bez nutnosti provádět sekundární operace.

Vysoce přesné plasmové systémy Ultra-Cut XT nabízí:

- Vynikající řezání měkké oceli kyslíkovou plasmou (O₂) bez odkapu strusky.
- Nesrovnatelnou kvalitu řezu u neželezných kovů pomocí systému sekundární vodní mlhy Water Mist Secondary (WMS®).

Porovnání řezání úkosu systémem Ultra-Cut

Poznámka: Nižší třída ISO = vyšší kvalita



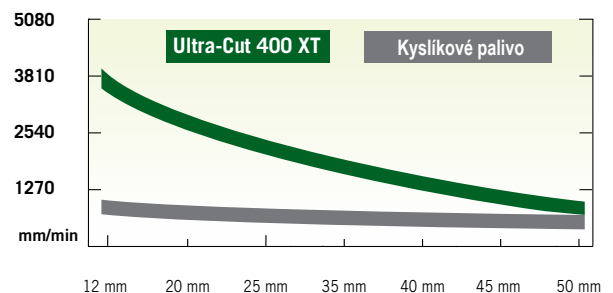
- ISO 9013:2002 (E). Třída 3 (v závislosti na tloušťce řezu, úhly pod 3 stupně) nebo lepší úhly pro řezy se skutečně vysokou přesností.
- Minimální velikost oblasti zasažená teplem (HAZ) pro zlepšení kvality svaru.
- Technologie 3DPro stanovuje nový standard v robotickém řezání tenkého materiálu.

Vyšší produktivita zajišťuje vyšší ziskovost

Vysoce přesné systémy Ultra-Cut XT nabízejí vynikající kvalitu řezu při současně vynikajících rychlostech řezání.

- Vynikající životnost součástí snižuje prostoje a celkové náklady.
- Nejvyšší výkon v kW zaručuje maximální délku pracovního cyklu a rychlost řezání.
- Snižování prostoje v důsledku výměn součástí díky konstrukci kazety SpeedLok.
- Nižší proudový odběr snižuje náklady na řezání.
- Kratší čas přepínání mezi značením a řezáním zaručuje vysokou denní propustnost.
- Nejvyšší rychlosti řezání v této třídě zařízení u nerezové oceli – lze dosáhnout 3krát vyšší rychlosti řezání, než u podobných systémů.

Relativní rychlost řezání



ScrapCutter

Obecnie nie ma potreby wykorzystywania dodatkowej ręcznej przecinarki plazmowej lub palnika tlenowego-gazowego do rozcinania pozostałości arkusza blachy po zakończonym procesie cięcia detali. Wystarczy podłączyć ręczny palnik plazmowy TD 1Torch®.



- Prąd wyjścia 100A
- Długość przewodów palnika do 30m wraz z przedłużaczem
- Zajarzenie łuku bez układu HF (45A) poprzez dotknięcie blachy (zwiększa żywotność części palnika)
- Szybkie ponowne zajarzenie łuku pozwala skrócić czas cięcia
- Uruchomienie za pomocą przycisku na palniku. Nie ma potrzeby przełączania funkcji włącz/wyłącz na źródle plazmy XT

We Bring Intelligence to the Table.™

Nižší náklady na energii

V porovnání s předchozími systémy odebírá systém Ultra-Cut XT asi o 20 % proudů méně a má průměrnou elektrickou účinnost vyšší než 92 %. Splňují normy účinnosti úrovně V dle Evropské unie a pomáhají tak veškerým uživatelům snižovat náklady na energii.

Odlišují nás důmyslná řešení

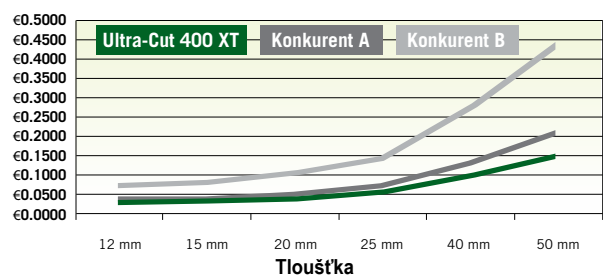
Od vynikající technologie řezání těžkých kovů až po lepší značení plasmou nabízí společnost Thermal Dynamics® důmyslná a vysoce přesná řešení automatizovaného řezání plasmou. Modelová řada XT zajišťuje přístup k těmto výkonným řezacím zařízením.

Technologie HeavyCut™

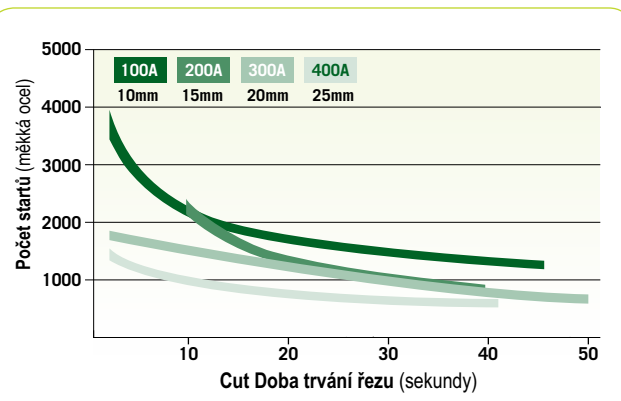
Při řezání součástí silnějších než 20 mm se můžete spolehnout na technologii HeavyCut zaručující nejvyšší kvalitu řezu a přesnost a nejdélní životnost spotřebních součástí XTremeLife™, elektrod HeavyCut 300 A a 400 A s několika vložkami z hafnia, které prodlužují životnost součástí obzvláště v případě práce s vysokou proudovým odběrem.



Technologie HeavyCut snižuje náklady při řezání měkké oceli o celý řád



Delší životnost součástí se spotřebním materiálem XTremeLife™



Technologie Diameter PRO™

Technologie Diameter PRO je inteligentní softwarové řešení umožňující řídicí jednotce iCNC XT od společnosti Thermal Dynamics optimalizovat kvalitu otvorů s poměrem průměr/tloušťka 1:1 nebo vyšší. Je to ideální řešení pro zhotovování přesných otvorů nebo poloměru s minimálním nebo žádným zkosením u měkké oceli nebo hliníku, od tloušťky 3 mm do 25 mm

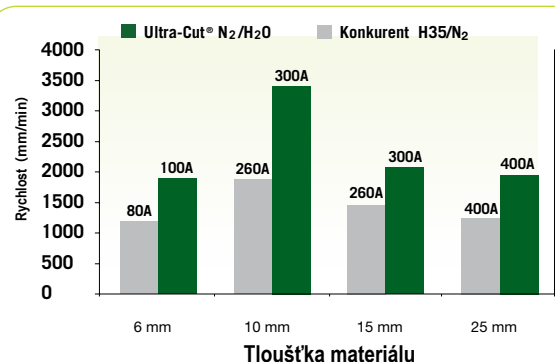


Systém sekundární vodní mlhy Water Mist Secondary (WMS) optimalizuje řezání neželezných kovů

Systém WMS zaručuje vynikající kvalitu řezu v neželezných kovech při použití dusíku (N₂) jako plasmového plynu a obyčejné užitkové vody pro tvorbu sekundární vodní mlhy. V místě řezu se uvolněním vodíku ze sekundární vodní mlhy vytváří redukční atmosféra. Redukční atmosféra snižuje obvyklou oxidaci elního povrchu řezu.

- Nejrychlejší proces řezání neželezných kovů s významně vyššími rychlostmi řezání než v případě systému H35
- Vynikající kvalita řezu v neželezných kovech při použití dusíku (N₂) jako plasmového plynu a obyčejné užitkové vody pro tvorbu sekundární vodní mlhy.
- Nejnižší provozní náklady.
- řezání materiálu o tloušťce 1,0 mm až 40 mm bez odkapu strusky.
- Povrch řezu bez oxidování.

Porovnání rychlosti řezání nerezové oceli



Thermal Dynamics® představuje SYSTEMY ULTRA-CUT® XT



*Má-li pružnost
vašeho podnikání
růst ruku v ruce
s vaší firmou,
můžete začít se
systémem Ultra-*

*Cut 100 XT a jakmile budete
připraveni, upgradovat na sys-
tém 200, 300 nebo 400 A.*

*Se systémem Ultra-Cut XT se
nikdy nebudete muset obávat,
zda-li jste zvolili správný systém.*

Zvýšená flexibilita – rozšiřujete své schopnosti podle rostoucích potřeb

Společnost Thermal Dynamics zkonstruovala systém Ultra-Cut XT tak, aby mohl flexibilně růst ruku v ruce s vaším podnikáním. Systém nabízí modulární "bloky invertoru" a smpolečnou skříň pro všechny proudové hodnoty. Chcete-li 100A systém rozšířit na 200A, 300A nebo 400A systém, jednoduše nainstalujete další bloky*. Provozní technik dokáže nainstalovat nový blok invertoru za méně než 30 minut.

Důmyslný přístup společnosti Thermal Dynamics znamená, že už nikdy nebudete nepřipraveni. Díky systémům Ultra-Cut XT budete mít po ruce vždy ten správný výkon – dnes i zítra.

**Když rozšiřujete systém o proudový výkon 200 A nebo více, jednoduše připojte od systému požadovaný externí chladič, přepněte na správný spotřební materiál a jste připraveni k řezání.*

Snadná údržba

Vysoce přesné systémy Ultra-Cut XT se vyznačují modulárním designem, který se nejenom snadno upgraduje, ale také udržuje.

- Displej proudového odběru/chyby signalizuje stav systému XT a urychluje odstraňování poruch.
- Společné součásti systému XT minimalizují skladové zásoby.

Leptší řízení průtoku a značení plasmou pomocí automatického řízení plynu

Dobré řízení plynu zlepšuje kvalitu řezu a prodlužuje životnost spotřebních součástí. Digitální řízení průtoku společně s automatickým řízením plynu a integrovanou řídicí jednotkou iCNC XT zaručuje lepší úroveň kvality. Společně tyto jednotky okamžitě nastavují a regulují tlak plynu a dosahují rychlejších časů cyklů a produktivnějšího řezání.

Pro značení argonovou plasmou minimalizuje konzola automatického řízení plynu Ultra-Cut XT cykly proplachování mezi značením a řezáním a také čas přepínání související s ručním řízením. Přepínejte plynule mezi řezáním a značením a provádějte následující:

- Vyznačujte čísla součástí
- Místa vrtání nebo vyvrtávání
- Vyznačujte místa svarů
- Čísla dávek
- Linie ohybů a řezů



Spolehlivost – výkonnost, na kterou se můžete spolehnout

Společnost Thermal Dynamics důkladně testuje plasmové řezáky, aby zajistila jejich bezproblémový výkon. Pokud by váš systém Ultra-Cut XT vyžadoval údržbu, můžete se spolehnout, že náš modulární přístup minimalizuje nároky na skladové zásoby a dobu opravy.

We Bring Intelligence to the Table.™



Technologie SpeedLok umožňuje nejrychlejší výměnu spotřebních součástí v tomto průmyslovém oboru.

Vícenásobné vložky z hafnia zlepšují životnost součástí rovněž při proudovém odběru 300 A a 400 A.



Při proudovém odběru 300 A a 400 A je dosahováno lepšího chlazení a tím i konzistentnější kvality řezu až do konce životnosti součástí.

Vodou chlazené ochranné misky poskytují vynikající trvanlivost i při děrování materiálu o tloušťce 50 mm.



Technologie hořáku XT™ – nový standard pro vysoce přesné plasmové řezací systémy



Nevyžadují se žádné nástroje

Na rozdíl od jiných hořáků se pro výměnu spotřebních součástí nebo hlavních dílů v hlavici hořáku nepožadují žádné nástroje.

Konstrukce hlavy hořáku "bez netěsností"

Při demontování kazety

spotřební součásti z hlavy hořáku z ní neodkapává chladicí kapalina. Konstrukce brání v pronikání vzduchu do systému a jeho zachycení ve vodičích.

Samostředící součásti

Spotřební součásti a tělo hořáku jsou precizně navrženy tak, aby je bylo možné v montážní poloze přesně zajistit a dokonale přesně nastavit polohu. Proto je dokonale přesný také zhotovený řez. Nezávisle vyrovnatelná koncovka a elektroda zaručují přesné středění kazety spotřební součásti po každé výměně. To zaručuje vždy nejlepší kvalitu řezu.

Vynikající záruka

Záruka společnosti Thermal Dynamics na hořáky řady XT pokrývá všechny součásti a servus po dobu 1 roku.

Přesné řezy ve všech kovech

Technologie dvojího plynu hořáku XT zajišťuje proud plasmy oblouku s nejvyšší hustotou v tomto průmyslovém oboru a díky tomu tak přesné řezy v měkké oceli, nerezové oceli, hliníku a dalších neželezných kovech. Výběr plasmových plynů zahrnuje - Air, N₂, O₂, Ar-H₂ a Ar pro značení. Výběr ochranných plynů zahrnuje - Air, N₂, O₂ nebo Ar-H₂ a H₂O.

Určeno pro náročnou výrobu

Díky hořáku řady XT umožňuje provozní okno široký rozsah pojezdových rychlostí a díky tomu vysoce kvalitní řezy s menším odpadem materiálu a za kratší čas.

- Menší kritická výška odstupu
- Širší 'provozní okno' pro řezání bez odkapu strusky

Hořák XTR pro použití s robotickými systémy a systémy pro řezání úkosů

Speciálně vyvinuté spotřební součásti umožňují systémům Ultra-Cut XT extrémně přesné řezání včetně výkonného řezání úkosů a to až na deskách tloušťky 32 mm (1 ¼) pod úhlem 45 stupňů. Vodiče hořáku jsou extrémně pružné a chráněné kevlarovým pouzdrem, aby vydržely vysoce intenzivní použití při automatickém řezání pod úkosem.

Spotřební součásti pro řezání úkosu jsou dostupné pro všechny systémy Ultra-Cut XT. Stanovte hořák XTR pro použití s robotickými systémy a systémy pro řezání úkosů.



Technologie 3DPro

Technologie 3DPro stanovuje nový standard v robotickém řezání tenkého materiálu.

- Krátká upevňovací trubka pro zlepšené otáčení a usnadnění přístupu. Délka 236 mm
- Speciálně navržené spotřební součásti pro řezání profilu/úkosu pro přesnost a flexibilitu
- Velmi lehké, velmi flexibilní, robustní vodiče hořáku
- Indexační značky upevnění hořáku pro přesné nastavení polohy hořáku
- Nástroj pro učení polohy pro bodové programování
- K dispozici je celá řada upevňovacích ramen a kolizních závěsů

Systém Ultra-Cut XT je nejnovějším přírůstkem mezi integrovanými automatizovanými plasmovými systémy od společnosti Thermal Dynamics. Nová generace systému Ultra-Cut XT v sobě kombinuje vysoce přesné řezání s výjimečnými výhodami pro zajištění ziskovějšího plasmového řezání.

Thermal Dynamics® představuje SYSTEMY ULTRA-CUT® XT

Technologie systému XT™

Automatické řízení plynu

Digitální řízení průtoku pro optimalizované a snadné nastavení při četných změnách mezi materiály a tloušťkami. Nutnost v případě značení argonem a rychlém přechodu mezi řezáním a značením.

- Mikroprocesorové řízení pro optimalizovanou kvalitu řezání a životnost součástí.
- StepUP™ Bloky svařovacího invertoru mohou být snadno přidány, aby se tak zvýšila kapacita řezání.

Hořák XT

Nejrychlejší výměny spotřebního materiálu s technologií SpeedLok pro snížení prostoje.



Ruční řízení plynu

Nabízí spolehlivý výkon se stabilním průtokem plynu a řízením tlaku.

Elektronický spouštěč oblouku

Pro snížení vysokofrekvenčních emisí a eliminaci vzniku elektrického rušení.

Schopnosti systému

		Ultra-Cut 100 XT	Ultra-Cut 200 XT	Ultra-Cut 300 XT	Ultra-Cut 400 XT
MĚKKÁ OCEL	Produkční děrování	15 mm*	25 mm	40 mm	50 mm*
	Maximální kapacita děrování	15 mm*	40 mm	45 mm	50 mm*
	Edge Start	20 mm	65 mm	75 mm	90 mm
NEREZOVÁ OCEL	Produkční děrování	15 mm*	25 mm	25 mm	50 mm*
	Maximální kapacita děrování	15 mm*	25 mm	30 mm	50 mm*
	Edge Start	20 mm	50 mm	50 mm	100 mm
HLINÍK	Produkční děrování	15 mm*	20 mm	25 mm	50 mm*
	Maximální kapacita děrování	15 mm*	25 mm	30 mm	60 mm*
	Edge Start	20 mm	50 mm	50 mm	90 mm

* S funkcí děrovací retraktu

We Bring Intelligence to the Table.™



Specifikace jednotky*

	Ultra-Cut 100 XT	Ultra-Cut 200 XT
Jmenovitý výkon (A)	100 A	200 A
Výstupní rozsah (A)	5-100 A	5-200 A
Výstup (V)	180 V	180 V
Vstupní napětí (V, fáze, Hertz)	400 V, 3 fáze, 50-60 Hz	400 V, 3 fáze, 50-60 Hz
Vstupní proud (A, V)	31 A při 400 V	62 A při 400 V
Pracovní cyklus (při 104°F/ 40°C)	100% (20 kW)	100% (40 kW)
Max. hodnota OCV	425 V	425 V
Plasmový plyn	Vzduch, O2, Ar-H2, N2 při 8,3 bar a Ar pro značení	Vzduch, O2, Ar-H2, N2 při 8,3 bar a Ar pro značení
Ochranný plyn	Vzduch, N2, O2 při 8,3 bar; H2O při 0,6 l/min	Vzduch, N2, O2 při 8,3 bar; H2O při 0,6 l/min
Hmotnost napájecího zdroje	186 kg	205 kg
Rozměry	1219 mm x 698 mm x 1031 mm	1219 mm x 698 mm x 1031 mm
Certifikace	CSA, CE, CCC	CSA, CE, CCC
	Ultra-Cut 300 XT	Ultra-Cut 400 XT
Jmenovitý výkon (A)	300 A	400 A
Výstupní rozsah (A)	5-300 A	5-400 A
Výstup (V)	180 V	200 V
Vstupní napětí (V, fáze, Hertz)	400 V, 3 fáze, 50-60 Hz	400 V, 3 fáze, 50-60 Hz
Vstupní proud (A, V)	93 A při 400 V	137 A při 400 V
Pracovní cyklus (při 104°F/ 40°C)	100% (60 kW)	100% (80 kW)
Max. hodnota OCV	425 V	425 V
Plasmový plyn	Vzduch, O2, Ar-H2, N2 při 8,3 bar a Ar pro značení	Vzduch, O2, Ar-H2, N2 při 8,3 bar a Ar pro značení
Ochranný plyn	Vzduch, N2, O2 při 8,3 bar; H2O při 0,6 l/min	Vzduch, N2, O2 při 8,3 bar; H2O při 0,6 l/min
Hmotnost napájecího zdroje	244 kg	252 kg
Rozměry	1219 mm x 698 mm x 1031 mm	1219 mm x 698 mm x 1031 mm
Certifikace	CSA, CE, CCC	CSA, CE, CCC

* Může se měnit bez předchozího upozornění

Thermal Dynamics® představuje SYSTEMY ULTRA-CUT® XT

Tabulka rychlosti řezání pro systémy Ultra-Cut XT

Materiál	Proudová hodnota	Plasma / Ochrana	Tloušťka (mm)	Rychlost, mm/min
Měkká ocel	30	O ₂ /O ₂	3	1340
	70	O ₂ /Vzduch	6	2710
	100	O ₂ /Vzduch	6	3940
			10	2170
			12	1690
	200	O ₂ /Vzduch	20	1590
			25	1250
	300	O ₂ /Vzduch	20	2430
			25	1830
			35	1080
	400	O ₂ /Vzduch	25	2100
		40	1110	
		50	790	
Nerezová ocel	30	N ₂ /H ₂ O	1.5	5500
	50	N ₂ /H ₂ O	2	4310
			4	2410
	70	N ₂ /H ₂ O	6	1490
	100	N ₂ /H ₂ O	6	2670
			12	1350
	200	N ₂ /H ₂ O	20	1190
			25	910
	300	N ₂ /H ₂ O	25	1030
			35	720
	300	H35/N ₂	25	920
			40	600
	400	N ₂ /H ₂ O	20	2286
			40	760
400	H35/N ₂	25	1170	
		50	440	
400	H35/H35	100	90	
Hliník	30	N ₂ /H ₂ O	1.5	3210
	70	N ₂ /H ₂ O	6	2060
	100	N ₂ /H ₂ O	10	1660
			12	1180
	200	N ₂ /H ₂ O	20	2170
			25	1350
	300	N ₂ /H ₂ O	25	1560
			35	760
		H35/N ₂	25	2190
	400	N ₂ /H ₂ O	20	2170
			40	1280
	400	H35/N ₂	25	2330
		50	810	

Poznámka: Tabulka rychlosti řezání zahrnuje předběžná data a může se měnit bez předchozího upozornění. Při porovnávání buďte opatrní. Rychlosti uvedené výše jsou rychlosti s nejvyšší kvalitou řezání. Konkurenti často uvádějí maximální rychlosti řezání. I když lze dosáhnout mnohem větších rychlostí řezání, může to ovlivnit kvalitu hran a úhel úkosu. Schopnosti uvedené v této tabulce byly získány pomocí nových spotřebních součástí, správného nastavení plynu a proudu, přesného řízení výšky hořáku a s hořákem umístěným kolmo k obrobku. Provozní tabulka neuvádí všechny procesy, které systém Ultra-Cut XT nabízí. Další informace vám poskytne společnost Thermal Dynamics.

**THERMAL
DYNAMICS**